

Product Instructions

Viega PureFlow® Crimp Washing Machine and Ice Maker Boxes



Models 2872.8ZL, 2872.9ZL, V5073, V5073.5



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021
Phone (800) 976-9819
www.viega.us

EN Product Instructions Crimp Washing Machine and Ice Maker Boxes

This document is subject to updates. For the most current Viega technical literature please visit www.viega.us.

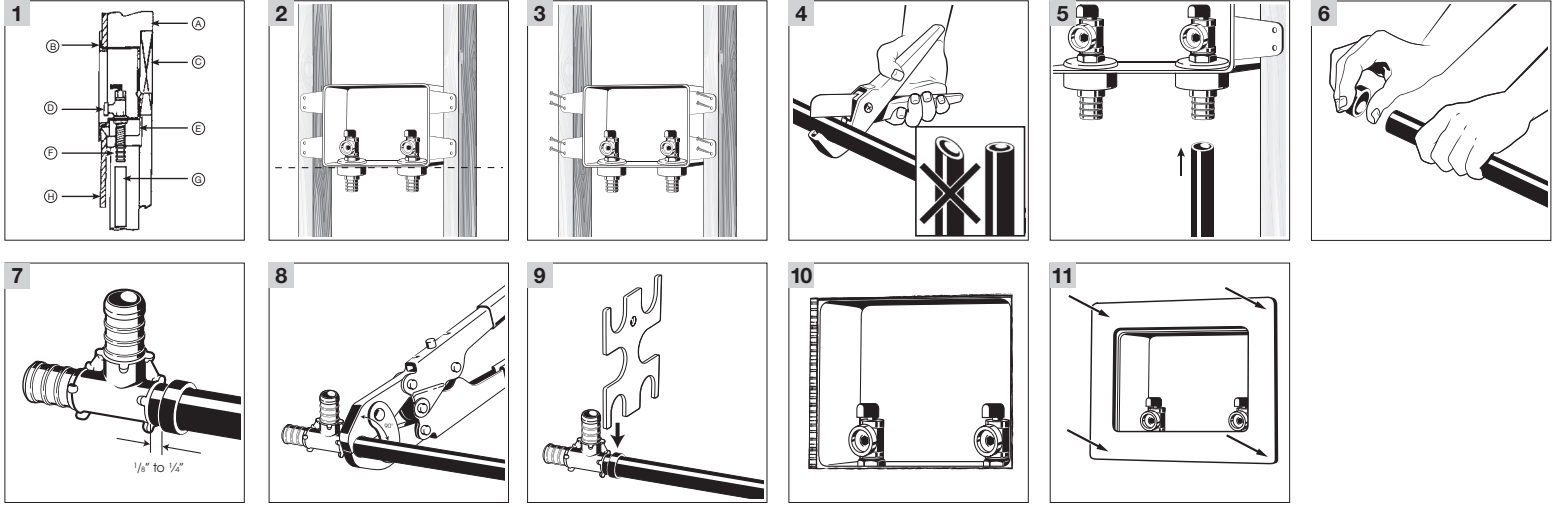
ES Instrucciones del producto Cajas para lavadoras y máquinas de hacer hielo Crimp

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite www.viega.us.

FR Instructions produit Boîtiers pour machine à laver et machine à glaçons Crimp

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, veuillez visiter www.viega.us.

PI-PP 589095 1019 Crimp Washing Machine Ice Maker Boxes (EN ES FR)



EN

Viega PureFlow Crimp Washing Machine and Ice Maker Boxes

! Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical professionals who are familiar with Viega products and their installation. **Installation by non-professionals may void Viega LLC's warranty.**

i Zero lead identifies Viega products meeting the lead free requirements of NSF 61-G through testing under NSF/ANSI 372 (0.25% or less maximum weighted average lead content).

- 1 A. Stud
B. Face plate
C. Backing board fastened between studs
D. Valve outlet
E. Solvent cement drain connection
F. Viega PureFlow Crimp
G. PureFlow pipe
H. Wall material
- 2 Position the box between studs at the desired height.
- 3 Ensure that the front edge of the box is flush with wall. Secure box to a backing board with screws, or to the front of the stud(s) using the nailing ear(s). If necessary, cut or punch opening on bottom of box for 2" plastic drain pipe and solvent cement pipe connection on bottom of box (washing machine boxes only).
- 4 The tubing should be cut squarely and evenly without burrs. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.

- 5 Connect Viega PureFlow PEX tubing to Viega PureFlow Crimp barb(s) on valve(s).
- 6 Slide the crimp ring onto the tubing and insert the fitting into the pipe to the shoulder or tube stop.
- 7 Position the ring 1/8" to 1/4" from the end of the tubing.
- 8 The ring must be attached straight. Center the crimping tool jaws exactly over the ring. Keep the tool at 90° and close the handles completely.

! **CAUTION!**
Do not crimp twice!

- 9 When checking crimp connections with a caliper (GO/NO GO gauge), push the gauge straight down over the crimped ring. Never slide the gauge in from the side. Do not attempt to gauge the crimp at the jaw overlap area. The overlap area is indicated by a slight removal of the blackening treatment. A crimp is acceptable if the GO gauge fits the ring and the NO GO gauge does not. A crimp is unacceptable if the GO gauge does not fit the ring or the NO GO gauge does fit. An incorrect crimp must be cut out of the tubing and replaced. If you check the crimp connections with a micrometer or caliper, use the dimensions shown in the chart above.
- 10 When installing drywall, cut an opening (6 7/8" W x 7 1/8" H for the washing machine box and 5 1/4" W x 5 1/4" H for the ice maker box). Any gap between the drywall and the side of the box must be filled with drywall compound.
- 11 Push face plate into the box until the plate is flush against the wall material.

ES

Cajas para lavadoras y máquinas de hacer hielo Viega PureFlow Crimp

! Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y con licencia, que estén familiarizados con los productos Viega y su instalación. **La instalación realizada por personal no profesional puede anular los términos y condiciones del producto de Viega LLC.**

i Zero Lead identifica a los productos Viega que cumplen los requerimientos de la NSF 61-G mediante la realización de ensayos de acuerdo a NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).

- 1 A. Tabique
B. Placa frontal
C. Tablero fijado entre tabiques
D. Salida de válvula
E. Conexión de drenaje de cemento solvente
F. Viega PureFlow Crimp
G. Tubo PureFlow
H. Material de pared
- 2 Posicionar la caja a la altura deseada, entre tabiques.
- 3 Asegúrese que la cara frontal de la caja se encuentre en el mismo plano que la pared. Fijar la caja con tornillos de un tablero o en la parte frontal del tabique(s), con ayuda de la(s) oreja(s) de fijación. Si es necesario, recortar o perforar en la parte inferior de la caja una abertura para la tubería de drenaje de plástico de 2" y la unión de

la tubería de cemento solvente en la parte inferior de la caja (solo para lavadoras).

- 4 La tubería debe cortarse en ángulo recto y uniformemente, sin rebabas. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán conexiones incorrectas.
- 5 Conecte la tubería Viega PureFlow PEX a la o las lengüetas de Viega PureFlow Crimp en la o las válvulas.
- 6 Deslice el anillo de engarce en la tubería e inserte el accesorio en el tubo hasta el hombro o el tope del tubo.
- 7 Coloque el anillo a una distancia de 1/8" a 1/4" del extremo de la tubería.
- 8 El anillo debe colocarse recto. Centre la mordaza de la herramienta de engarce exactamente sobre el anillo. Mantenga la herramienta a 90° y cierre los mangos completamente.



¡PRECAUCIÓN!

¡No haga el engarce dos veces!

- 9 Para revisar las conexiones de engarce con un calibrador (medidor de PASA/NO PASA), presione el medidor en dirección recta hacia abajo sobre el anillo de engarce. No introducir nunca el medidor desde el lateral. No trate de evaluar el engarce en la zona de superposición de la mordaza. La zona de superposición se indica por una leve remoción del tratamiento de ennegrecimiento. Un engarce es aceptable si el medidor de PASA encaja en el anillo y el medidor de NO PASA no encaja. Un engarce es inaceptable si el medidor de PASA no encaja en el anillo o si el medidor de NO PASA encaja. Un engarce incorrecto debe cortarse de la tubería y sustituirse. Cuando revise las conexiones de engarce con un micrómetro o calibrador, utilice las dimensiones que se muestran en la tabla que se muestra arriba.
- 10 Cuando instale placa de yeso laminado, corte una abertura (6 5/8" W x 7 1/16" H para la caja de la lavadora y 5 1/4" W x 5 1/4" H para la caja de la máquina de hacer hielo). Se debe rellenar cualquier separación entre la placa de yeso laminado y el lado de la caja con compuesto para placa de yeso laminado.
- 11 Empujar la placa frontal en la caja hasta que se encuentre en el mismo plano que el material de la pared.

FR

Boîtiers pour machine à laver et machine à glaçons Viega PureFlow Crimp



Les produits Viega sont conçus pour être installés par des professionnels de plomberie et de mécanique agréés et dûment formés, qui sont familiers avec l'utilisation et l'installation appropriées de nos produits. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**



La mention « Zero Lead » identifie les produits Viega® qui répondent aux exigences des normes relatives à l'absence de plomb selon l'annexe G de la norme NSF 61, tels que testés et homologués selon NSF/ANSI 372 (teneur moyenne pondérée maximale en plomb de 0,25 % ou moins).

- 1 A. Colombage
B. Plaque de recouvrement
C. Élément de soutien fixé entre les colombages
D. Robinet d'évacuation
E. Raccordement du drain par collage au solvant
F. PureFlow Crimp de Viega
G. Tube PureFlow
H. Paroi du mur
- 2 Placez le boîtier à la hauteur souhaitée entre deux colombages.
- 3 Assurez-vous que la partie avant du boîtier est au même niveau que la paroi du mur. Fixez le boîtier à un élément de soutien à l'aide de vis, ou au devant d'un ou deux colombages à l'aide des languettes de clouage/fixation. Si nécessaire, découpez ou percez une ouverture au bas du boîtier pour qu'il soit possible de raccorder un tuyau de drainage en plastique ou un tuyau à collage de 2 po en le collant avec des solvants au bas du boîtier (pour les boîtiers de machines à laver seulement).
- 4 Le tuyau doit être coupé perpendiculairement et uniformément pour éviter les bavures. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
- 5 Raccordez le tube PEX PureFlow de Viega au(x) raccord(s) cannelé(s) Viega PureFlow Crimp sur la (les) vanne(s).
- 6 Faites glisser l'anneau de sertissage sur le tuyau et insérez le raccord dans le tuyau jusqu'à l'épaule ou la butée du tuyau.
- 7 Placez l'anneau de 1/8" à 1/4" de l'extrémité du tuyau.
- 8 L'anneau doit être fixé bien droit. Centrez les mâchoires de l'outil de sertissage exactement au-dessus de l'anneau. Maintenez l'outil à 90° et fermez complètement les poignées.



ATTENTION!

Ne sertissez pas à deux reprises !

- 9 Lors de la vérification des connexions serties à l'aide d'un étrier (jauge GO/NO GO), poussez la jauge tout droit sur l'anneau sertie. Ne faites jamais glisser la jauge à partir du côté. Ne tentez pas de jauger le sertissage au niveau de l'endroit chevauché par la mâchoire. La zone de chevauchement est indiquée par un léger effacement du traitement de noircissement. Un sertissage est acceptable si la jauge ACCEPTÉ s'adapte sur l'anneau et si la jauge NON ACCEPTÉ ne s'adapte pas. Un sertissage n'est pas acceptable si la jauge ACCEPTÉ ne s'adapte pas sur l'anneau ou si la jauge NON ACCEPTÉ s'adapte. Un sertissage incorrect doit être découpé du tuyau et remplacé. Si vous vérifiez les connexions serties à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier, utilisez les dimensions indiquées dans le tableau ci-dessus.
- 10 En cas d'installation dans une cloison sèche, pratiquez une ouverture (6 5/8" L x 7 1/16" H pour le boîtier pour machine à laver et 5 1/4" L x 5 1/4" H pour le boîtier pour machine à glaçons). Si un écart est présent entre la cloison sèche et le côté du boîtier, celui-ci doit être comblé à l'aide de composé pour cloison sèche.
- 11 Poussez la plaque de recouvrement dans le boîtier jusqu'à ce qu'elle soit au même niveau que la paroi du mur.